

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日
Date of Application:

2002年 8月29日

出 願 番 号
Application Number:

特願2002-250656

[ST.10/C]:

[JP 2002-250656]

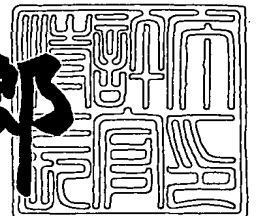
出 願 人
Applicant(s):

本田技研工業株式会社

2003年 5月 9日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

太田 信一郎



出証番号 出証特2003-3034795

【書類名】 特許願

【整理番号】 PH3843B

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G06F 17/60

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

【氏名】 横山 裕章

【発明者】

【住所又は居所】 東京都港区南青山 2 - 1 - 1 本田技研工業株式会社内

【氏名】 岩本 仁志

【特許出願人】

【識別番号】 000005326

【氏名又は名称】 本田技研工業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100067840

【弁理士】

【氏名又は名称】 江原 望

【選任した代理人】

【識別番号】 100098176

【弁理士】

【氏名又は名称】 中村 訓

【選任した代理人】

【識別番号】 100112298

【弁理士】

【氏名又は名称】 小田 光春

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 044624

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 バックオーダー管理システム

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 ブランドメーカーのホストコンピュータと複数の部品メーカーの端末とが専用通信回線により情報の入出力が可能に接続され、

前記ブランドメーカーのホストコンピュータは、

同ブランドメーカーが保有する在庫の在庫情報を記憶する在庫データベースと、
販売店等からの注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベースと、

前記部品メーカーに発注する発注情報を記憶する発注データベースと、

前記部品メーカーの生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベースと、

前記販売店等からの注文情報および前記在庫データベースの在庫情報に基づき前記部品メーカーに発注する発注情報を前記発注データベースに入力する発注処理手段と、

前記在庫データベースの在庫情報と前記生産管理データベースの生産計画情報、および納期情報に基づきバックオーダー情報を前記バックオーダーデータベースに入力するバックオーダー処理手段とを備え、

前記複数の部品メーカーの端末は、

前記ブランドメーカーからの発注に基づく生産計画情報および納期情報を前記専用通信回線を使用して前記生産管理データベースに入力する受注処理手段を備えたことを特徴とするバックオーダー管理システム。

【請求項 2】 前記ブランドメーカーが備えるホストコンピュータと前記複数の部品メーカーの端末および複数の販売店等の端末とが W E B 回線によりメールの送受信が可能に接続され、

前記発注処理手段は前記発注情報の前記発注データベースへの入力とともに前記部品メーカーに前記 W E B 回線により前記発注情報のメールを送信し、

前記受注処理手段は前記生産計画情報および納期情報の前記生産管理データベースへの入力とともに前記ブランドメーカーに前記 W E B 回線により前記生産計画

情報および納期情報のメールを送信し、

前記バックオーダー処理手段はバックオーダー情報の前記バックオーダーデータベースへの入力とともに前記販売店等に前記WEB回線により前記バックオーダー情報のメールを送信することを特徴とする請求項1記載のバックオーダー管理システム。

【請求項3】 ブランドメーカーのホストコンピュータと複数の販売店等の端末および複数の部品メーカーの端末とが専用通信回線により情報の入出力が可能に接続され、

前記ブランドメーカーのホストコンピュータは、
同ブランドメーカーが保有する在庫の在庫情報を記憶する在庫データベースと、
販売店等からの注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベースと、

前記部品メーカーに発注する発注情報を記憶する発注データベースと、
前記部品メーカーの生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベースと、

前記販売店等からの注文情報および前記在庫データベースの在庫情報に基づき前記部品メーカーに発注する発注情報を前記発注データベースに入力する発注処理手段と、

前記在庫データベースの在庫情報と前記生産管理データベースの生産計画情報および納期情報に基づきバックオーダー情報を前記バックオーダーデータベースに入力するバックオーダー処理手段とを備え、

前記複数の販売店等の端末は、
注文情報を前記専用通信回線を使用して前記バックオーダーデータベースに入力する注文処理手段を備え、

前記複数の部品メーカーの端末は、
前記ブランドメーカーからの発注に基づく生産計画情報および納期情報を前記専用通信回線を使用して前記生産管理データベースに入力する受注処理手段を備えたことを特徴とするバックオーダー管理システム。

【請求項4】 前記ブランドメーカーが備えるホストコンピュータと前記複数

の部品メーカーの端末および複数の販売店等の端末とがW E B 回線によりメールの送受信が可能に接続され、

前記注文処理手段は前記注文情報の前記バックオーダーデータベースへの入力とともに前記ブランドメーカーに前記W E B 回線により前記注文情報のメールを送信し、

前記発注処理手段は前記発注情報の前記発注データベースへの入力とともに前記部品メーカーに前記W E B 回線により前記発注情報のメールを送信し、

前記受注処理手段は前記生産計画情報および納期情報の前記生産管理データベースへの入力とともに前記ブランドメーカーに前記W E B 回線により前記生産計画情報および納期情報のメールを送信し、

前記バックオーダー処理手段は前記バックオーダー情報の前記バックオーダーデータベースへの入力とともに前記販売店等に前記W E B 回線により前記バックオーダー情報のメールを送信することを特徴とする請求項 3 記載のバックオーダー管理システム。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ブランドメーカーへ販売店等から商品の注文があったときのバックオーダーの管理システムに関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

従来においては、販売店や地区販売拠点および海外の直営販売店やディストリビュータ等の販売店等からファクシミリ等でブランドメーカーに部品等の注文があると、ブランドメーカーの受注部門が受注し、注文量と在庫量と比較して在庫を超える分を発注量として決定し、発注部門が部品メーカーに発注する。

【 0 0 0 3 】

この間ブランドメーカー内で注文情報、発注情報が各所要部門に順次伝達される。

次いで発注部門から部品メーカーにファクシミリ等で発注がなされると、部品メ

一カでは受注して在庫状況を考慮して生産計画を立て納期を決定する。

【 0 0 0 4 】

そして部品メーカーは、その生産計画情報および納期情報をファクシミリ等でブランドメーカーに送信する。

するとブランドメーカーの送受信部門が斯かる情報を受信し、別の部門で該情報および在庫情報の中から納期情報等の必要な情報を抽出し、送受信部門が前記販売店等に納期情報を送信する。

【 0 0 0 5 】

以上のように販売店等からブランドメーカー、ブランドメーカーから部品メーカー、次いでその逆のルートを辿って納期情報が販売店等に戻るまで、販売店等、ブランドメーカー、部品メーカーの各者の互いの間および各者の内において各部門間において情報の伝達が順次円滑に行われなければならない。

【 0 0 0 6 】

【発明が解決しようとする課題】

このように各者および各部門で部品等の管理を独自に行っていて各者で進捗状況が共有できないため、重複作業が発生し無駄な作業が多く、販売店等が部品等の注文がバックオーダーになると、注文してから注文品の納期回答を得るのに少なくとも6日を要していた。

【 0 0 0 7 】

よって販売店がユーザに納期の回答を与えられるのはユーザが注文してから6日以上かかることになる。

またバックオーダーの情報が一元管理されていないので間違いも生じ易かった。

【 0 0 0 8 】

本発明は、斯かる点に鑑みなされたもので、その目的とする処は、バックオーダーの情報を一元管理して各者が進捗状況を共有することにより正確に速やかに情報処理を行うことができ、迅速な納期回答を可能としたバックオーダー管理システムを供する点にある。

【 0 0 0 9 】

【課題を解決するための手段及び作用効果】

上記目的を達成するために、本請求項 1 記載の発明は、ブランドメーカのホストコンピュータと複数の部品メーカの端末とが専用通信回線により情報の入出力が可能に接続され、前記ブランドメーカのホストコンピュータは、同ブランドメーカが保有する在庫の在庫情報を記憶する在庫データベースと、販売店等からの注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベースと、前記部品メーカに発注する発注情報を記憶する発注データベースと、前記部品メーカの生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベースと、前記販売店等からの注文情報および前記在庫データベースの在庫情報に基づき前記部品メーカに発注する発注情報を前記発注データベースに入力する発注処理手段と、前記在庫データベースの在庫情報と前記生産管理データベースの生産計画情報および納期情報に基づきバックオーダー情報を前記バックオーダーデータベースに入力するバックオーダー処理手段とを備え、前記複数の部品メーカの端末は、前記ブランドメーカからの発注に基づく生産計画情報および納期情報を前記専用通信回線を使用して前記生産管理データベースに入力する受注処理手段を備えたバックオーダー管理システムとした。

【 0 0 1 0 】

ブランドメーカのホストコンピュータに注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベース、発注情報を記憶する発注データベース、部品メーカの生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベースを備えて情報を一元管理し、ブランドメーカのホストコンピュータと複数の部品メーカの端末とが専用通信回線により情報の入出力が可能に接続されているので、部品メーカは上記データベースの情報を専用通信回線を使って直接得ることができるとともに、受注処理手段により生産計画情報および納期情報を生産管理データベースに直接入力することができる。

【 0 0 1 1 】

したがってブランドメーカ、販売店等、部品メーカの各者がバックオーダーの進捗状況を共有し、正確にかつ速やかに情報処理が行われ、納期の決定および通知も迅速になされ、販売店等さらにユーザへの納期の回答期間が大幅に短縮される。

【 0 0 1 2 】

請求項 2 記載の発明は、請求項 1 記載のバックオーダー管理システムにおいて、前記ブランドメーカーが備えるホストコンピュータと前記複数の部品メーカーの端末および複数の販売店等の端末とが W E B 回線によりメールの送受信が可能に接続され、前記発注処理手段は前記発注情報の前記発注データベースへの入力とともに前記部品メーカーに前記 W E B 回線により前記発注情報のメールを送信し、前記受注処理手段は前記生産計画情報および納期情報の前記生産管理データベースへの入力とともに前記ブランドメーカーに前記 W E B 回線により前記生産計画情報および納期情報のメールを送信し、前記バックオーダー処理手段はバックオーダー情報の前記バックオーダーデータベースへの入力とともに前記販売店等に前記 W E B 回線により前記バックオーダー情報のメールを送信することを特徴とする。

【 0 0 1 3 】

発注処理手段が発注情報の発注データベースへの入力とともに部品メーカーに発注情報のメールを送信して発注を行うので、部品メーカーは速やかに発注を知り、発注データベースにアクセスして発注の内容を容易に確認することができる。

【 0 0 1 4 】

受注処理手段が生産計画情報および納期情報の生産管理データベースへの入力とともにブランドメーカーに生産計画情報および納期情報のメールを送信するので、ブランドメーカーは速やかに生産計画情報および納期情報を知り、生産管理データベースから同情報を容易に確認することができる。

【 0 0 1 5 】

バックオーダー処理手段がバックオーダー情報のバックオーダーデータベースへの入力とともに販売店等にバックオーダー情報のメールを送信するので、販売店等はバックオーダー情報のうちの納期情報を速やかに知ることができ、ユーザへの納期の回答を早期に行うことができる。

【 0 0 1 6 】

請求項 3 記載の発明は、ブランドメーカーのホストコンピュータと複数の販売店等の端末および複数の部品メーカーの端末とが専用通信回線により情報の入出力が可能に接続され、前記ブランドメーカーのホストコンピュータは、同ブランドメー

カが保有する在庫の在庫情報を記憶する在庫データベースと、販売店等からの注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベースと、前記部品メーカーに発注する発注情報を記憶する発注データベースと、前記部品メーカーの生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベースと、前記販売店等からの注文情報および前記在庫データベースの在庫情報に基づき前記部品メーカーに発注する発注情報を前記発注データベースに入力する発注処理手段と、前記在庫データベースの在庫情報と前記生産管理データベースの生産計画情報および納期情報に基づきバックオーダー情報を前記バックオーダーデータベースに入力するバックオーダー処理手段とを備え、前記複数の販売店等の端末は、注文情報を前記専用通信回線を使用して前記バックオーダーデータベースに入力する注文処理手段を備え、前記複数の部品メーカーの端末は、前記ブランドメーカーからの発注に基づく生産計画情報および納期情報を前記専用通信回線を使用して前記生産管理データベースに入力する受注処理手段を備えたバックオーダー管理システムである。

【0017】

ブランドメーカーのホストコンピュータが注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベース、発注情報を記憶する発注データベース、部品メーカーの生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベースを備えて情報を一元管理し、ブランドメーカーのホストコンピュータと複数の販売店等の端末および複数の部品メーカーの端末とが専用通信回線により情報の入出力が可能に接続されているので、販売店等および部品メーカーは上記データベースの情報を専用通信回線を使って直接得ることができるとともに、販売店等は注文処理手段により注文情報をバックオーダーデータベースに直接入力し、部品メーカーは受注処理手段により生産計画情報および納期情報を生産管理データベースに直接入力することができる。

【0018】

したがってブランドメーカー、販売店等、部品メーカーの各者がバックオーダーの進捗状況を共有し、正確にかつ速やかに情報処理が行われ、納期の決定および通知も迅速になされ、販売店等さらにユーザへの納期の回答期間が大幅に短縮される。

【 0 0 1 9 】

請求項 4 記載の発明は、請求項 3 記載のバックオーダー管理システムにおいて、前記ブランドメーカーが備えるホストコンピュータと前記複数の部品メーカーの端末および複数の販売店等の端末とが W E B 回線によりメールの送受信が可能に接続され、前記注文処理手段は前記注文情報の前記バックオーダーデータベースへの入力とともに前記ブランドメーカーに前記 W E B 回線により前記注文情報のメールを送信し、前記発注処理手段は前記発注情報の前記発注データベースへの入力とともに前記部品メーカーに前記 W E B 回線により前記発注情報のメールを送信し、前記受注処理手段は前記生産計画情報および納期情報の前記生産管理データベースへの入力とともに前記ブランドメーカーに前記 W E B 回線により前記生産計画情報および納期情報のメールを送信し、前記バックオーダー処理手段は前記バックオーダー情報の前記バックオーダーデータベースへの入力とともに前記販売店等に前記 W E B 回線により前記バックオーダー情報のメールを送信することを特徴とする。

【 0 0 2 0 】

注文処理手段が注文情報のバックオーダーデータベースへの入力とともにブランドメーカーに注文情報のメールを送信して注文するので、ブランドメーカーは速やかに注文を知り、バックオーダーデータベースにアクセスして注文の内容を容易に確認することができる。

【 0 0 2 1 】

発注処理手段が発注情報の発注データベースへの入力とともに部品メーカーに発注情報のメールを送信して発注を行うので、部品メーカーは速やかに発注を知り、発注データベースにアクセスして発注の内容を容易に確認することができる。

【 0 0 2 2 】

受注処理手段が生産計画情報および納期情報の生産管理データベースへの入力とともにブランドメーカーに生産計画情報および納期情報のメールを送信するので、ブランドメーカーは速やかに生産計画情報および納期情報を知り、生産管理データベースから同情報を容易に確認することができる。

【 0 0 2 3 】

【発明の実施の形態】

以下本発明に係る一実施の形態について図 1 および図 2 に基づき説明する。

本実施の形態に係るバックオーダー管理システムの概略ブロック図を図 1 に示す。

【 0 0 2 4 】

ブランドメーカ 1 のホストコンピュータと複数の販売店等（販売店、地区販売拠点等） 2 の端末および複数の部品メーカ 3 の端末とが、専用通信回線 W A N （ Wide Area Network）により情報の入出力が可能に接続されている。

【 0 0 2 5 】

またブランドメーカ 1 のホストコンピュータと複数の販売店等 2 の端末と複数の部品メーカ 3 の端末とは、互いに W E B 回線によりメールの送受信が可能に接続されている。

【 0 0 2 6 】

ブランドメーカ 1 のホストコンピュータには、同ブランドメーカ 1 が保有する在庫の在庫情報を記憶する在庫データベース 11、販売店等 2 からの注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベース 12、部品メーカ 3 に発注する発注情報を記憶する発注データベース 13、部品メーカ 3 の生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベース 14等を備えている。

【 0 0 2 7 】

販売店等 2 は、端末の注文処理手段 21により W A N を使用して注文情報をブランドメーカ 1 のホストコンピュータのバックオーダーデータベース 12に直接入力することができる。

【 0 0 2 8 】

ブランドメーカ 1 では、注文を受けると、バックオーダーデータベース 12に入力された注文量と在庫データベース 11に記憶されている在庫量と比較して在庫で賄えない量を発注量として発注処理手段 15が発注データベース 13に入力しておく。

【 0 0 2 9 】

部品メーカ 3 では、発注を受けると、受注量と部品メーカ 3 が備えている在庫量その他の状況を勘案して生産計画を立案し、納期等も決定し、同生産計画情報および納期情報を端末の受注処理手段 31がブランドメーカ 1 のホストコンピュー

タの生産管理データベース14に直接入力することができる。

【0030】

ブランドメーカ1のバックオーダー処理手段16は、生産管理データベース14に入力された生産計画情報、納期情報および在庫データベース11の在庫状況から注文を受けた部品について販売店等2への納期を含むバックオーダー情報をバックオーダーデータベース12に入力する。

【0031】

本バックオーダー管理システムは、以上のように構成されており、実際の作業手順を図2のフローチャートに従って説明する。

ユーザが販売店等2から部品を購入しようとする、販売店等2では在庫を確認して在庫があればその場で納品されることになるが、在庫がない場合はユーザは販売店等2に注文することになる（ステップ1）。

【0032】

販売店等2ではさらにブランドメーカ1に当該部品を注文することになるが、その他に販売店等2で在庫を補充するためにブランドメーカ1に注文することもある。

【0033】

販売店等2における注文処理は、ブランドメーカ1への注文品の特定情報、数量、緊急度などの注文情報を端末により注文情報を入力する（ステップ2）とともに、WEB回線を介して注文をした旨のメールをブランドメーカ1と部品メーカ3に自動的に送信する（ステップ3）ことである。

【0034】

販売店等2の端末による注文情報の入力、WANを介してブランドメーカ1のバックオーダーデータベース12に直接入力される（ステップ2'）ものである。

前記注文のメールにはバックオーダーデータベース12の注文情報のアドレスがURLで付されており、受け取った部品メーカ3が同アドレスにアクセスして注文内容を参照することが容易にできる。

【0035】

ブランドメーカ1では、メールにより注文があったことを知り、バックオーダー

データベース12を開いて注文内容を確認することができる。

そして在庫データベース11より在庫状況を確認し、注文量と比較し在庫量を超える分について部品メーカー3に発注する発注量として算定する（ステップ4）。

【0036】

ブランドメーカー1における発注処理は、部品メーカー3への発注情報を発注データベース13に入力する（ステップ5）とともに、WEB回線を介して発注のメールを部品メーカー3に自動的に送信する（ステップ6）ことである。

【0037】

前記発注のメールには発注データベース13の発注情報のアドレスがURLで付されており、受け取った部品メーカー3が同アドレスにアクセスして発注内容を確認することが容易にできる。

【0038】

部品メーカー3では、受注があると、受注量と部品メーカー3が備えている在庫量その他の状況を勘案して生産計画を立案し、ブランドメーカー1へ納品する納期等も決定する（ステップ7）。

【0039】

部品メーカー3における受注処理は、決定した生産計画情報および納期情報等の生産管理情報を端末により入力する（ステップ8）とともに、WEB回線を介して生産管理情報のメールをブランドメーカー1と販売店等2に自動的に送信する（ステップ3）ことである。

【0040】

部品メーカー3の端末による生産管理情報の入力、WANを介してブランドメーカー1の生産管理データベース14に直接入力される（ステップ8'）ものである。

【0041】

前記生産管理情報のメールには生産管理データベース14の生産管理情報のアドレスがURLで付されており、受け取った販売店等2が同アドレスにアクセスして生産管理情報を容易に入手することができる。

【0042】

販売店等2は、生産管理情報から特に部品メーカー3がブランドメーカー1に納める納期を早期に知ることが可能である。

【0043】

ブランドメーカー1では、生産管理データベース14に入力された生産計画情報、納期情報および在庫データベース11の在庫状況から販売店等2への納期を決定する（ステップ10）。

【0044】

そしてブランドメーカー1におけるバックオーダー処理は、注文を受けた部品について販売店等2への納期を含むバックオーダー情報をバックオーダーデータベース12に入力する（ステップ11）とともに、WEB回線を介して納期情報のメールを販売店等2に自動的に送信する（ステップ12）ことである。

【0045】

販売店等2では、このメールにより注文した部品についての納期を知ることができ、ユーザの注文に対しては納期を回答することができる（ステップ13）。

【0046】

以上のようにブランドメーカー1のホストコンピュータが注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベース12、発注情報を記憶する発注データベース13、部品メーカーの生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベース14を備え、ブランドメーカー1のところでバックオーダーに関する情報を一元管理している。

【0047】

そしてブランドメーカー1のホストコンピュータと複数の販売店等の端末および複数の部品メーカー3の端末とがWANにより情報の入出力が可能に接続されているので、販売店等2および部品メーカー3は上記データベースの情報を直接得ることができるとともに、販売店等2は注文情報をバックオーダーデータベース12に直接入力し、部品メーカー3は生産計画情報および納期情報を生産管理データベース14に直接入力することができる。

【0048】

したがってブランドメーカー1、販売店等2、部品メーカー3は、バックオーダーの

進捗状況を共有することができ、正確にかつ速やかに情報処理が行われ、納期の決定やその通知も迅速になされ、販売店等 2 さらにユーザへの納期の回答期間が大幅に短縮される。

【 0 0 4 9 】

従来ユーザへのバックオーダーの納期回答が少なくとも 6 日を要していたのに対して、本バックオーダー管理システムでは 3 日ですみ、回答期間が略半分に短縮される。

【 0 0 5 0 】

またブランドメーカ 1 のところでバックオーダーに関する情報が一元管理され、注文、発注、受注の内容をいつでもブランドメーカ 1，販売店等 2，部品メーカ 3 の誰でも容易に確認することができるので、間違いが生じることがない。

【 0 0 5 1 】

さらに納期回答までの進捗・実績の一覧表示を随時ブランドメーカ 1，販売店等 2，部品メーカ 3 の誰でも見て共有することができるので、各々が重複作業をすることも避けることができ、ユーザからの突然のキャンセルなどの状況変化に対しても即時に適切に対処することができる。

【 0 0 5 2 】

なお以上の実施の形態では販売店等 2 が国内にあってその端末がブランドメーカ 1 のホストコンピュータと WAN を構成することができる場合であったが、販売店等 2 が海外にあって WAN を構成できないときは、販売店等 2 からの注文は、ファクシミリかメール等で行うことになり、注文情報のバックオーダーデータベース 12 への入力 はブランドメーカ 1 で行うことになる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の一実施の形態に係るバックオーダー管理システムの概略ブロック図である。

【図 2】

同バックオーダー管理システムにおける作業手順を示すフローチャートである。

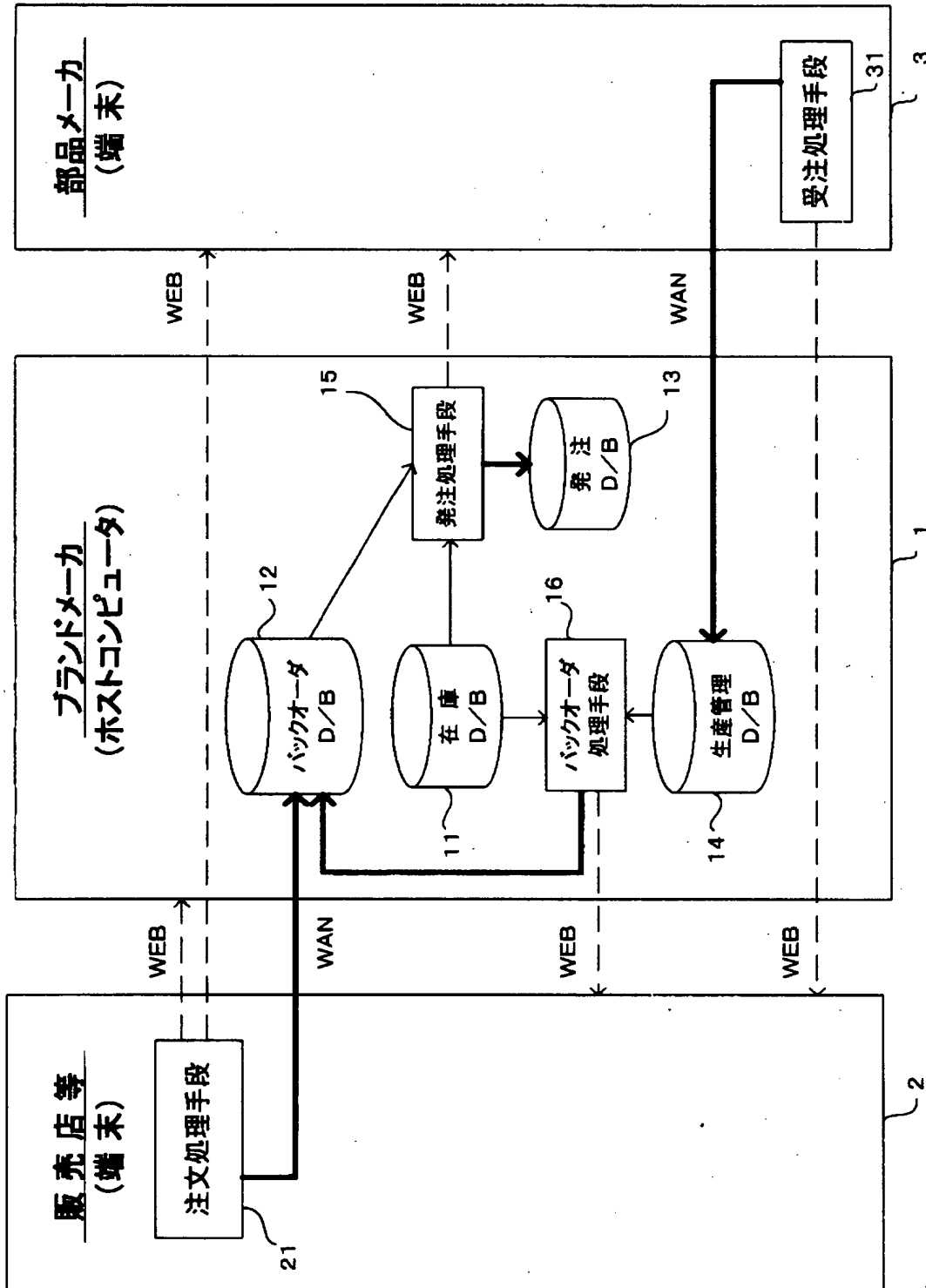
【符号の説明】

1…ブランドメーカ、2…販売店等、3…部品メーカ、
11…在庫データベース、12…バックオーダーデータベース、13…発注データベース、14…生産管理データベース、15…発注処理手段、16…バックオーダー処理手段、21…注文処理手段、31…受注処理手段。

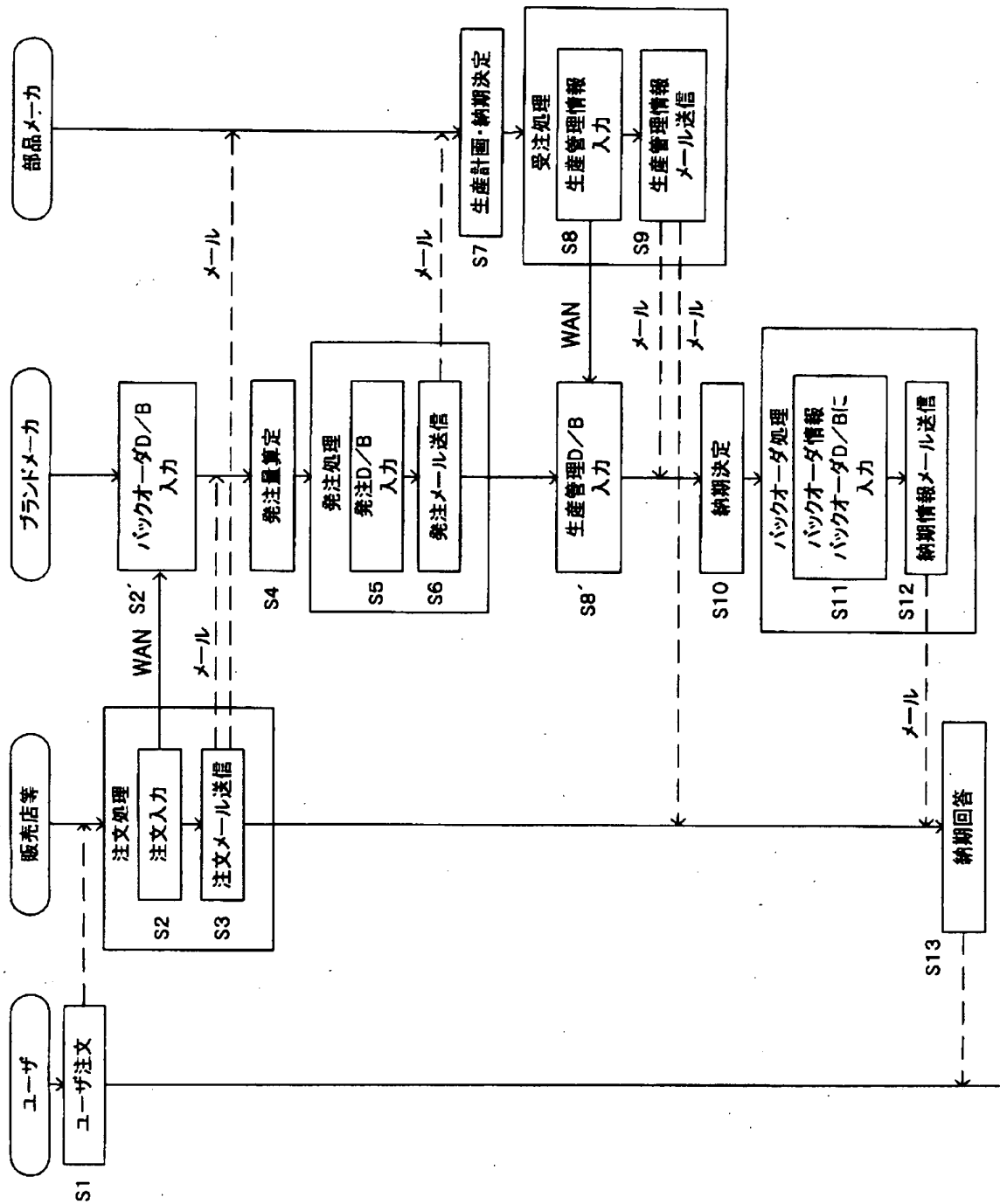
【書類名】

図面

【図 1】



【図2】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 バックオーダーの情報を一元管理することにより正確に速やかに情報処理を行うことができ、迅速な納期回答を可能としたバックオーダー管理システムを提供する。

【解決手段】 ブランドメーカ1のホストコンピュータと複数の部品メーカ3の端末とが専用通信回線により情報の入出力が可能に接続され、ブランドメーカ1のホストコンピュータは、同ブランドメーカ1が保有する在庫の在庫情報を記憶する在庫データベース11と、販売店等2からの注文情報およびバックオーダー情報を記憶するバックオーダーデータベース12と、部品メーカ3に発注する発注情報を記憶する発注データベース13と、部品メーカ3の生産計画情報および納期情報を記憶する生産管理データベース14と、販売店等2からの注文情報および前記在庫データベース11の在庫情報に基づき部品メーカ3に発注する発注情報を発注データベース13に入力する発注処理手段15と、在庫データベース11の在庫情報と生産管理データベース14の生産計画情報および納期情報に基づきバックオーダー情報をバックオーダーデータベース12に入力するバックオーダー処理手段16とを備え、複数の部品メーカ3の端末は、ブランドメーカ1からの発注に基づく生産計画情報および納期情報を専用通信回線を使用して生産管理データベース14に入力する受注処理手段とを備えたバックオーダー管理システム。

【選択図】 図1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2002-250656
受付番号	50201287144
書類名	特許願
担当官	第七担当上席 0096
作成日	平成14年 8月30日

<認定情報・付加情報>

【提出日】	平成14年 8月29日
-------	-------------

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[000005326]

1. 変更年月日 1990年 9月 6日

[変更理由] 新規登録

住 所 東京都港区南青山二丁目1番1号

氏 名 本田技研工業株式会社